日本語

MF-7500-E11
取扱説明書

目次

1. 仕様 1
2. テーブル図面（半沈式） 2
3. ダストシュータの取付け 3
4. カバー開閉 4
5. メス圧の調整方法 4
6. メス切断位置の調整方法 5
7. メスの噛合い量の調整方法 5
8. 動メス、固定メスの交換方法 6
9. 注油について 6
10. 押えの前上がり量調整方法 7
11. テープガイド位置調整方法 7
12. テープガイド巾調整方法 7
13. 布地押え調整方法 7
14. メスの噛み合わせ角度調整 8

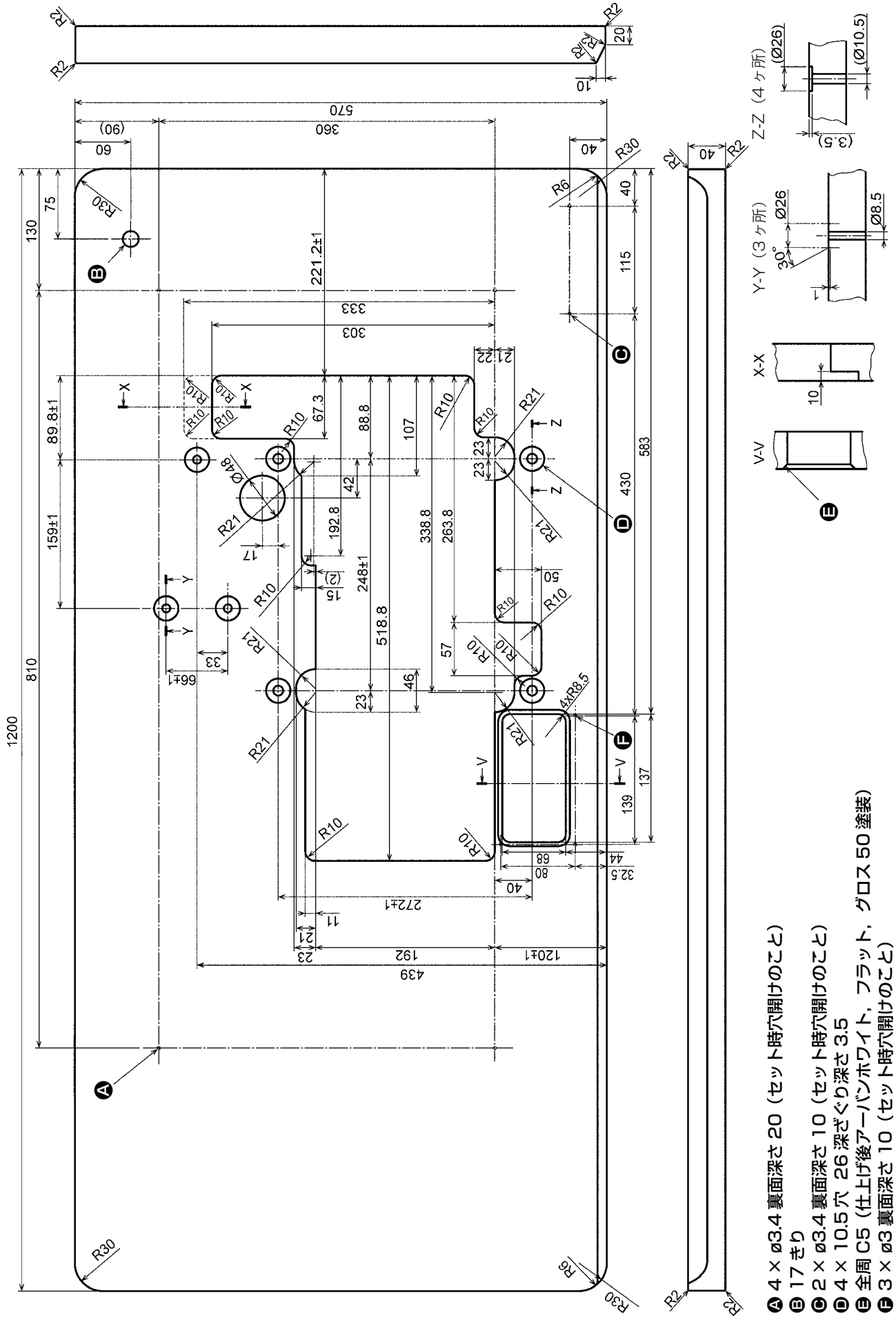
1. 仕様

型式		MF-7500-E11
機種名称		カマメス付レースゴム付け
縫い速度		最高縫い速度 6,000sti/min（MD 11 付 5,000sti/min）（間欠運転時） 出荷縫い速度 4,000sti/min（間欠運転時）
針幅	3 本針	5.6mm、6.4mm
	2 本針	4.0mm
差動送り比		1：0.7 ～ 1：1
縫い目長さ		0.9 ～ 3.6mm（調整により 4.0mm まで可）
騒音		JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度＝ 5,000sti/min：騒音レベル≦ 82.0dBA （定常運転時※ 1）（付属装置作動時※ 2）

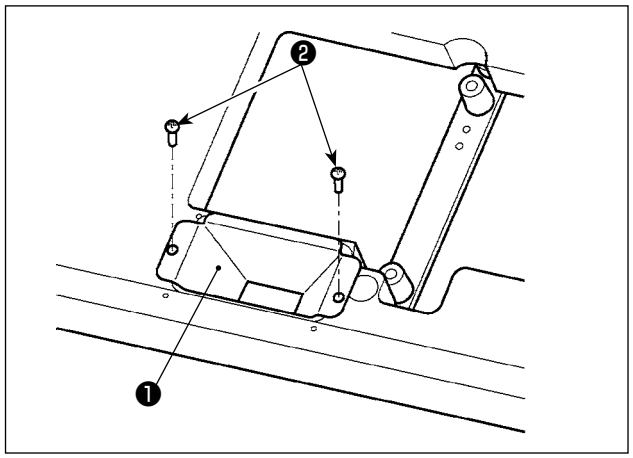
※ 1　定常運転時とは、直線縫い状態で装置などを作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際での騒音です。

※ 2　付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動押え上げ、糸切りの装置を作動させて、300mm 縫製した際での騒音です。

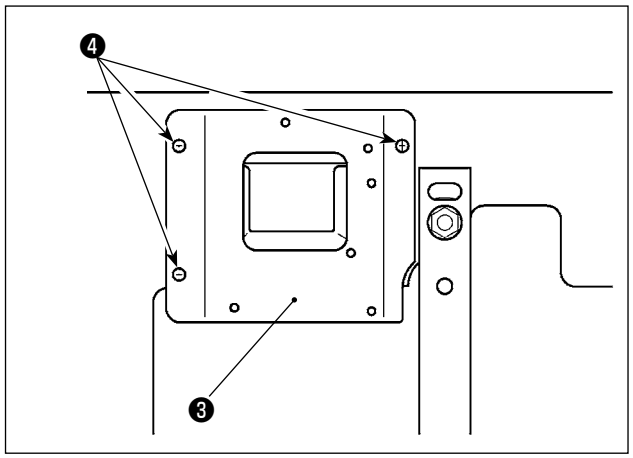
2. テーブル図面（半沈式）


Z-Z（4ヶ所）
(Ø26)
(Ø10.5)
(3.5)
Y-Y（3ヶ所）
Ø26
Ø8.5
30°
X-X
V-V
Ⓐ 4×ø3.4 裏面深さ 20（セット時穴開けのこと）
Ⓑ 17きり
Ⓒ 2×ø3.4 裏面深さ 10（セット時穴開けのこと）
Ⓓ 4×10.5穴 26深ざぐり深さ3.5
Ⓔ 全周C5（仕上げ後アーバンホワイト，フラット，グロス50塗装）
Ⓕ 3×ø3 裏面深さ 10（セット時穴開けのこと）

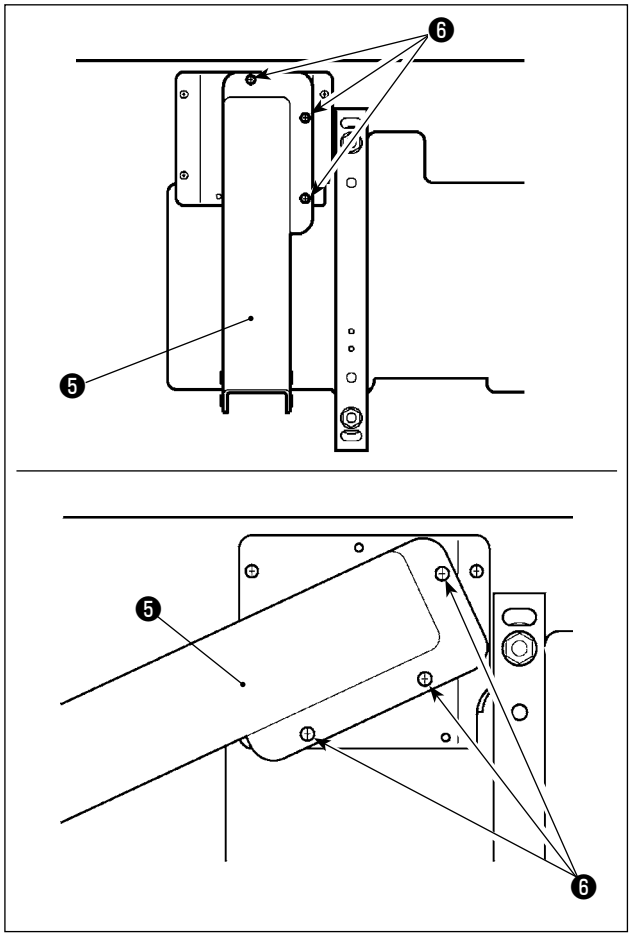
3. ダストシュータの取り付け



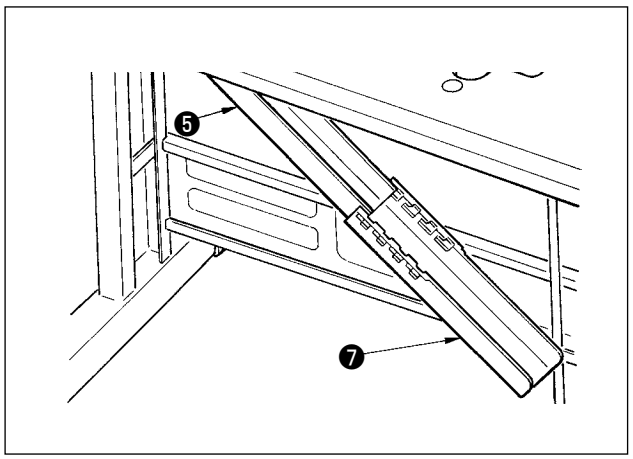
1) ダストシュート❶を木ねじ❷ (2 個) で取り付けます。



2) ダストシュートブラケット❸を木ねじ❹ (3 個) で取り付けます。



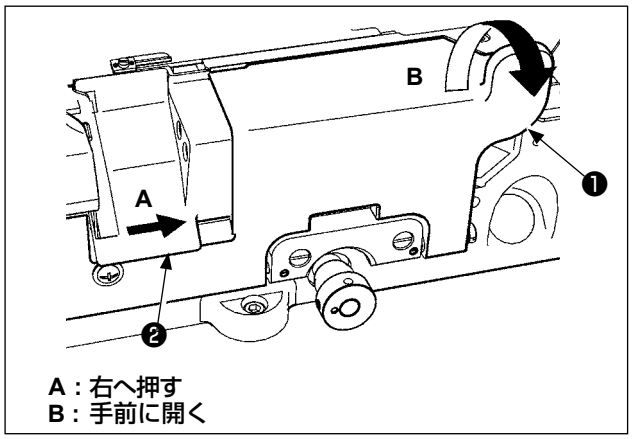
3) ダストシュート A ❺をねじ❻ (3 個) で取り付けます。方向は 2 通りで取り付けることができます。



4) ダストシュートB❼をダストシュートA❺の爪部に引っ掛けて固定します。

4. カバー開閉

⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

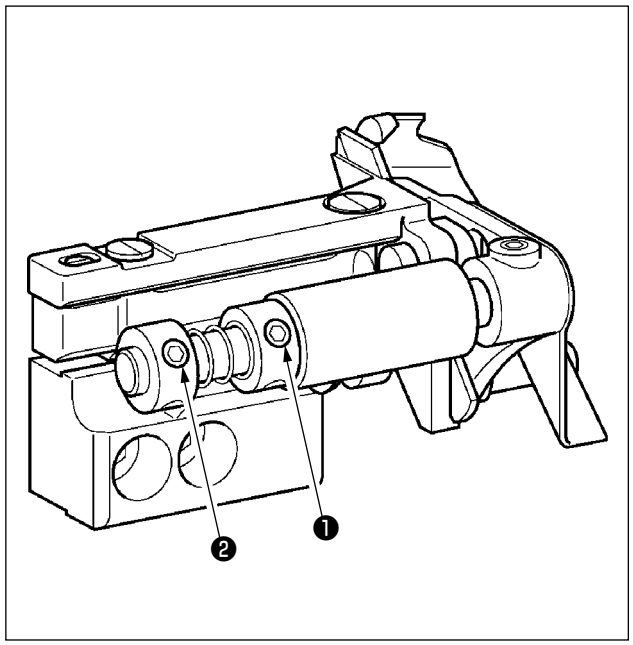


A：右へ押す
B：手前に開く

メインカバー❶を開閉する時は、スリップカバー❷を右へ押した状態で手前に開いてください。

5. メス圧の調整方法

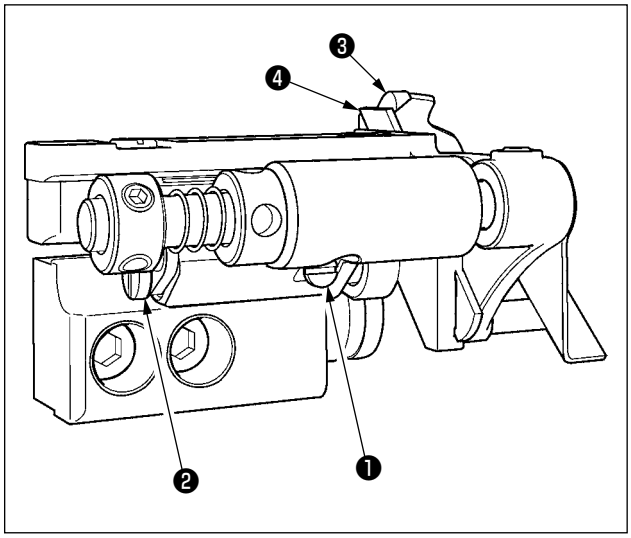
⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



動メス、固定メスが噛み合う圧力は、スムーズに布地が切れる範囲でできるだけ弱くします。スラストカラーA止めねじ❶をゆるめ、次にスラストカラーB止めねじ❷をゆるめ、右に移動させて止めねじ❷を締めるとメス圧は強くなります。メス圧が決まったらねじ❶を締めます。

6. メス切断位置の調整方法

⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

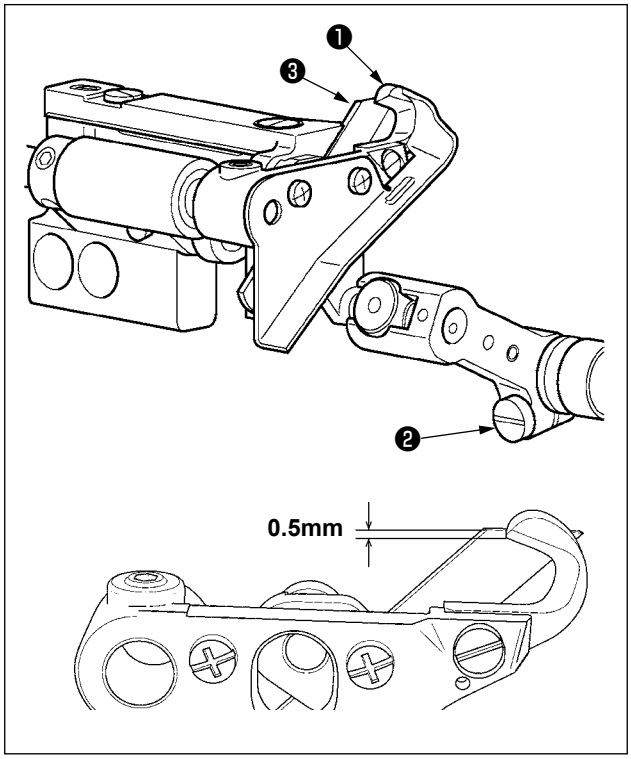


右針と切断位置の距離は以下の要領で調整します。

1) 止めねじ❶をゆるめ、調節ねじ❷を回し、動メス❸・固定メス❹を左右に調整します。
❸・❹は調節ねじ❷を時計方向に回すと左に、反時計方向に回すと右に動きます。
2) 調節後は止めねじ❶を締めます。
3) メス幅調整後、ばね圧を再調整してください。

7. メスの噛み合い量の調整方法

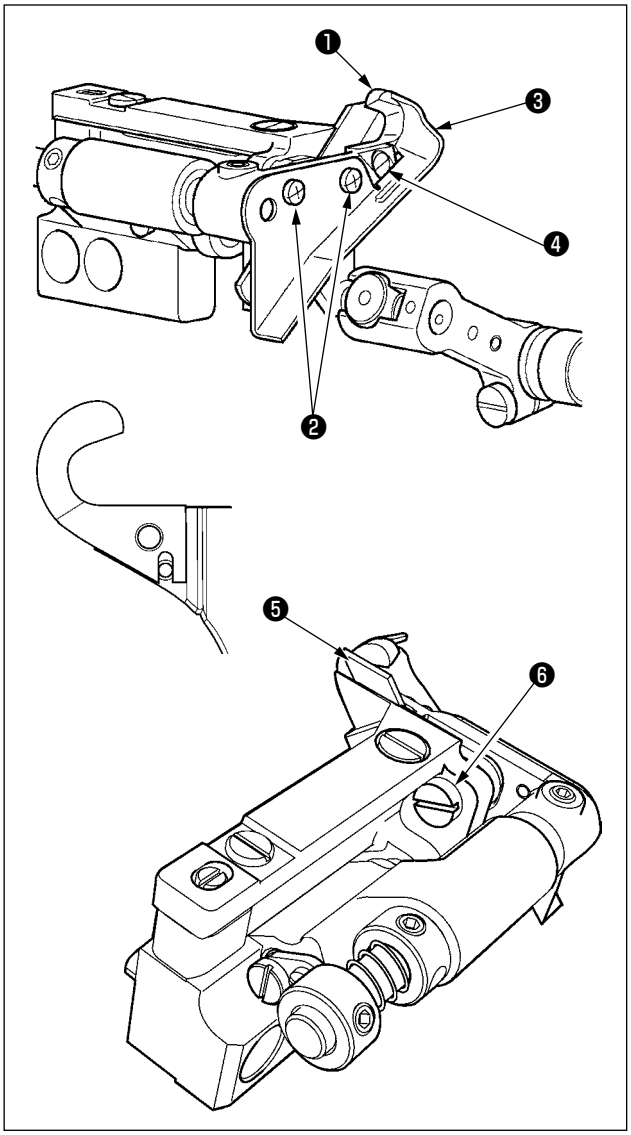
⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



1) 動メス❶が一番下がった位置で止めねじ❷をゆるめ、動メス❶を上下に動かせる状態にします。
2) 動メス❶と固定メス❸の噛み合い量を、動メス先端から 0.5mm 程度に合わせ、止めねじ❷を締めます。

8. 動メス、固定メスの交換方法

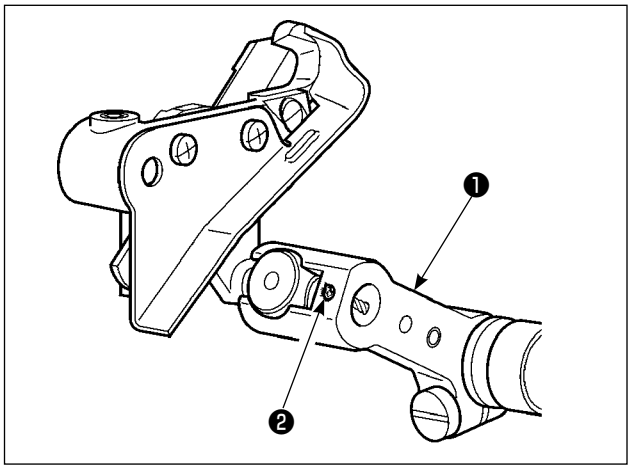
⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



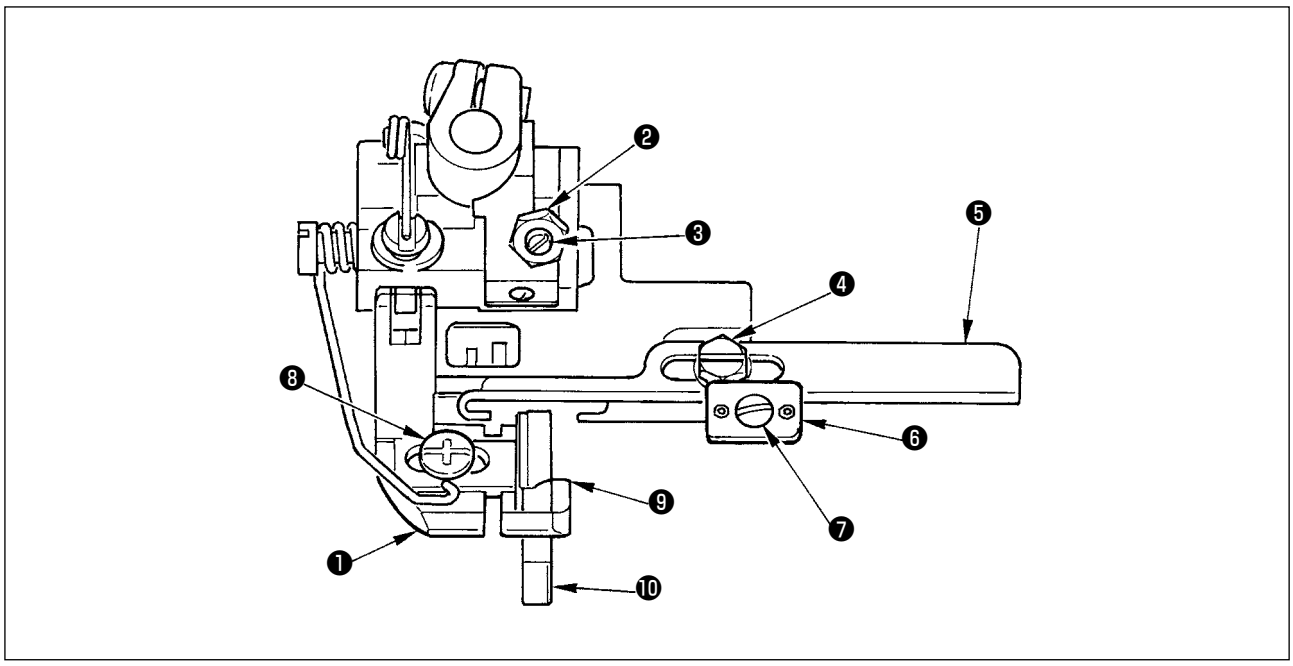
動メス❶を交換する時は、止めねじ❷、ガード❸を取り、止めねじ❹を取り外して交換してください。
固定メス❺を交換する時は、ねじ❻をゆるめ、固定メス❺を取り外し交換します。

9. 注油について

⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



初めて使用するときや長期間使用されなかったときは、必ず動メス駆動リンク❶の油芯❷に潤滑油を数滴給油してください。
潤滑油は JUKI GENUINE OIL18 をご使用ください。



10. 押えの前上がり量調整方法

⚠警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

厚いゴムなどを縫い合わせる場合は、押え❶の手前を上げることで、スムーズに布地を送り込むことができます。ナット❷をゆるめ、止ねじ❸を右（時計回り）に回し、押え❶を手前に上げて調整してください。

11. テープガイド位置調整方法

⚠警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

テープの位置に合わせ、ねじ❹をゆるめ、テープガイド台❺を左右に調整します。

12. テープガイド幅調整方法

⚠警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

テープの幅に合わせ、ねじ❼をゆるめ、テープガイド❻を左右に調整します。

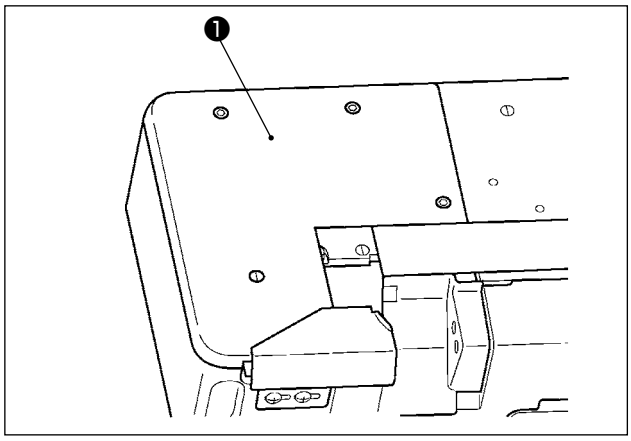
13. 布地押え調整方法

⚠警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

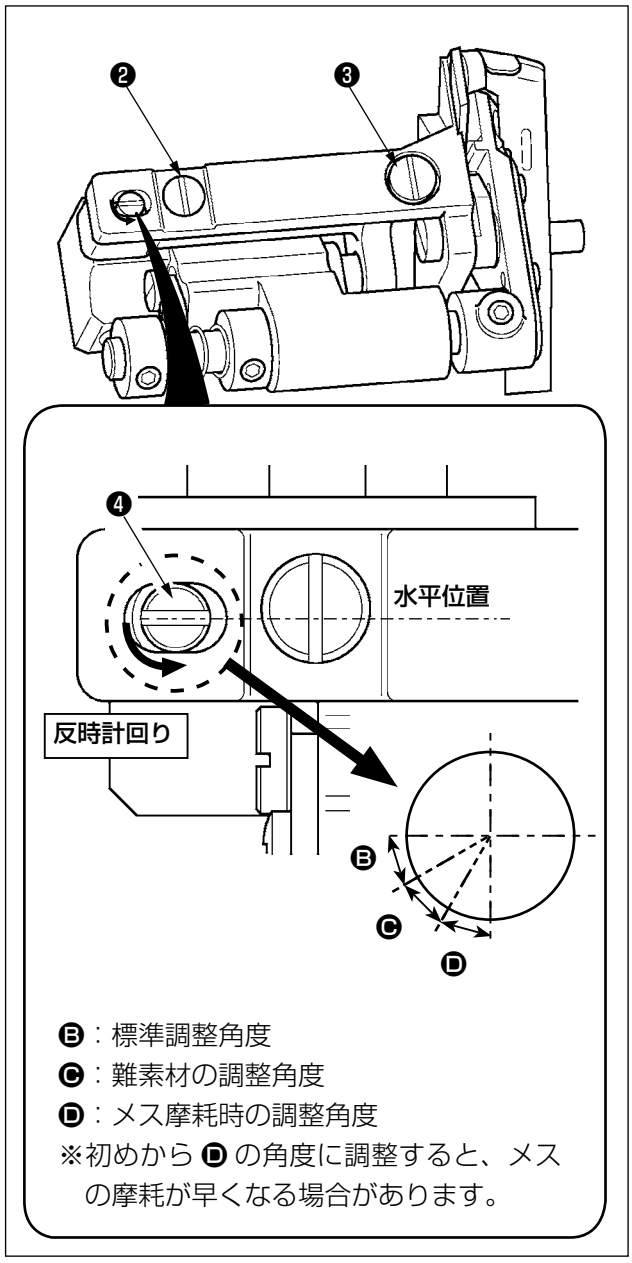
メス切断位置に合わせ、動メス❿がメス案内❾の間に入るようにねじ❽をゆるめて調整します。

14. メス噛み合わせ角度調節

⚠警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



1) 布台左❶を取り外します。



Ⓑ：標準調整角度
Ⓒ：難素材の調整角度
Ⓓ：メス摩耗時の調整角度
※初めから Ⓓ の角度に調整すると、メスの摩耗が早くなる場合があります。

2) ねじ❷・❸をゆるめます。

3) メスの切れ味に応じて偏心ピン❹を反時計周りに回転させ切れ味を調整します。

注意
1. 角度調整の範囲は、偏心ピン刻線が反時計回りで直角位置までです。それ以上に回すと上メスと下メスの角度が開いていきます。
2. 噛み合わせを強くしすぎるとメスが摩耗します。
3. 切れ味が良く、噛み合わせが弱い位置で使用するように調整してください。

4) 調整後、ねじ❷・❸を締めます。